

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①1 N° de publication : **2 609 874**  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **87 00966**

⑤1 Int Cl<sup>a</sup> : A 43 D 65/00; A 43 B 5/00, 5/10, 5/12; B 29 C  
45/14.

①2

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 26 janvier 1987.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la  
demande : BOPI « Brevets » n° 30 du 29 juillet 1988.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-  
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *Société anonyme dite : MARQUET &  
CIE. — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : René Bernadet ; Claude Marquet.

⑦3 Titulaire(s) :

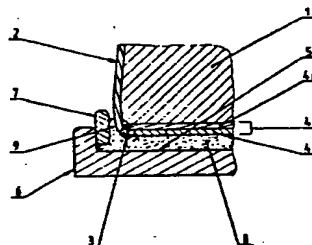
⑦4 Mandataire(s) : Cabinet Jean-Louis Thébault, Conseil en  
Brevets d'Invention.

⑤4 Procédé de fabrication d'un article chaussant à semelle surmoulée et articles chaussants ainsi obtenus.

⑤7 L'invention concerne un procédé de fabrication d'un ar-  
ticle chaussant à semelle surmoulée et les articles chaussants  
fabriqués conformément à ce procédé.

Le procédé de l'invention est caractérisé en ce qu'il consiste  
à solidariser de la tige 2 une semelle intérieure 4, de manière à  
former une chaussette, à enfiler cette chaussette sur une  
forme 1, à placer dans un moule d'empreinte 6, à la périphérie  
de celle-ci, un insert 7 en forme de cordon ou bande en  
boucle fermée, à disposer la forme 1 dans l'empreinte 5 et à  
injecter, mouler ou vulcaniser dans ladite empreinte, un maté-  
riau approprié 8 constituant la semelle et assurant la solidari-  
sation entre ledit insert 7, d'une part, et ladite semelle 4 et le  
pourtour inférieur de ladite tige 2, d'autre part.

Application à la fabrication notamment d'articles chaussants  
du genre espadrilles.



FR 2 609 874 - A1

**PROCEDE DE FABRICATION D'UN ARTICLE CHAUSSANT  
A SEMELLE SURMOULEE ET ARTICLES CHAUSSANTS AINSI OBTENUS**

La présente invention a trait à une nouvelle technique de réalisation d'un article chaussant à semelle surmoulée.

Le but de l'invention est de réaliser, de manière  
5 rapide, simple et bon marché, un article chaussant en particulier du genre espadrille.

A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de fabrication d'un article chaussant à semelle surmoulée, caractérisé en ce qu'il consiste à solidariser de la tige une  
10 semelle intérieure, de manière à former une chaussette, à enfiler cette chaussette sur une forme, à placer dans un moule d'empreinte, à la périphérie de celle-ci, un insert en forme de cordon ou bande en boucle fermée, à disposer la forme dans l'empreinte et à injecter, mouler ou vulcaniser dans ladite  
15 empreinte, un matériau approprié constituant la semelle et assurant la solidarisation entre ledit insert, d'une part, et ladite semelle et le pourtour inférieur de ladite tige, d'autre part.

Suivant une application particulière du procédé de  
20 l'invention à la fabrication d'articles chaussants du genre espadrille, ladite tige est une toile cousue bord à bord avec une semelle intérieure souple, simple ou multiple, en tissu tissé ou non tissé, cordage ou autre et l'insert est un cordage, tresse ou analogue.

25 De tels articles chaussants présentent tout-à-fait l'apparence d'espadrilles classiques, mais sont plus faciles, rapides et économiques à fabriquer tout en étant de surcroît

-2-

plus solide et plus étanche au droit de la semelle.

D'autres caractéristiques et avantages ressortiront de la description qui va suivre d'un mode de réalisation d'un article chaussant selon l'invention, description donnée à  
5 titre d'exemple uniquement et en regard du dessin annexé sur lequel la figure unique est une demi-vue en coupe verticale transversale d'un article chaussant du genre espadrille en cours de réalisation conformément au procédé de l'invention.

Sur cette figure unique on a représenté en 1 une  
10 forme classique sur laquelle a été préalablement enfilée une chaussette constituée par une tige 2, par exemple en tissu, reliée par couture, symbolisée en 3, bord à bord avec une semelle intérieure 4. Celle-ci est par exemple constituée de  
15 deux éléments superposés, à savoir un élément de semelle supérieur 4a en corde, de type connu, et un élément de semelle inférieur 4b par exemple en tissu rapporté par collage sous l'élément 4a.

Après avoir enfilé ladite chaussette 2 à 4 sur la forme 1, celle-ci est placée dans l'empreinte 5 d'un moule 6  
20 de semelage, par injection, moulage ou vulcanisation, d'un matériau approprié parmi ceux habituellement utilisés pour la réalisation de semelles surmoulées.

L'empreinte 5 est, préalablement à la mise en place de la forme 1, munie à sa périphérie d'un insert 7 en forme de  
25 boucle fermée et constitué par exemple par un cordage ou une tresse réalisée au préalable, notamment à partir des matériaux utilisés couramment pour la fabrication des semelles de corde des espadrilles traditionnelles.

Une fois tous les éléments mis en place dans  
30 l'empreinte du moule 6, il ne reste plus qu'à mouler la matière 8 constituant la semelle surmoulée de l'article chaussant.

Le moulage s'effectue sous pression en sorte que l'adhérence de la matière moulée aux différents éléments 4b, 7  
35 et 2 est parfaite et la liaison entre, d'une part, l'insert 7 et, d'autre part, la semelle intérieure 4b et le pourtour inférieur externe de la tige 2, parfaitement réalisée, la matière moulée s'insinuant en 9 entre l'insert 7 et le pourtour inférieur de la chaussette enfilée sur la forme 1. En

-3-

particulier Le pontage périphérique 9 assure une bonne étanchéité à l'eau des semelles intérieures 4a, 4b. A ce propos, il faut rappeler que les espadrilles à semelle de corde recouverte d'une couche plus ou moins épaisse d'une matière surmoulée, ne sont pas rendues étanches au droit de la tranche ou du pourtour desdites semelles.

L'article chaussant ainsi obtenu ressemble tout-à-fait à ce type d'espadrille mais est plus confortable et plus résistant.

- 10 Bien entendu l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation représenté et décrit ci-dessus mais en couvre au contraire toutes les variantes notamment en ce qui concerne la nature des matériaux constitutifs de la tige 2, de la semelle intérieure 4 qui peut être simple ou multiple et composite et
- 15 solidarisée de la tige par tous moyens appropriés (couturage, collage, agrafage, etc...), les nature, formes et agencements de l'insert périphérique 7, ainsi que la nature du matériau constitutif de la semelle surmoulée et la technique de mise en place de ce matériau dans l'empreinte.

- 4 -

## REVENDEDICATIONS

• • • • •

1. Procédé de fabrication d'un article chaussant à semelle surmoulée, caractérisé en ce qu'il consiste à solidariser de la tige (2) une semelle intérieure (4), de manière à former une chaussette, à enfiler cette chaussette sur une forme (1), à placer dans un moule d'empreinte (6), à la périphérie de celle-ci, un insert (7) en forme de cordon ou bande en boucle fermée, à disposer la forme (1) dans l'empreinte (5) et à injecter, mouler ou vulcaniser dans ladite empreinte, un matériau approprié (8) constituant la semelle et assurant la solidarisation entre ledit insert (7), d'une part, et ladite semelle (4) et le pourtour inférieur de ladite tige (2), d'autre part.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que la tige (2) est reliée bord à bord, par couture (3),  
15 avec une semelle intérieure composite constituée d'un élément de semelle supérieur (4a), de préférence en corde ou tissu tissé ou non-tissé et d'un élément de semelle (4b), de préférence en tissu, rapporté par collage sous la face inférieure dudit élément supérieur (4a).

20 3. Articles chaussants réalisés conformément au  
procédé suivant la revendication 1 ou 2.

4. Articles chaussants suivant la revendication 3, caractérisés en ce que la tige (2) est une toile et l'insert (7) est une tresse en corde ou similaire.

